

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo s unutarnjim hlađenjem HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205551 10
GTIN	4062406111175
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

S novim rebrastim profilom, optimizirano za veću brzinu posmaka. Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2xD (u punom utoru). Poboljšana zaštita reznih oštrica. Velika otpornost na lom kod savijanja zahvaljujući korištenju ultrafinog zrnatog supstrata.

Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2xD (u punom utoru).

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za sigurno odvođenje odvojenih čestica.

Prednost:

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe kroz niske žlijebove lomača odvojenih čestica. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje izrazito stabilna. Zahvaljujući velikom slobodnom prostoru s čeone strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

Prikladno za grubu obradu, ali i za obradu punih utora.

Tehnički opis

Smjer ispostave	vodoravno i koso
Drška	DIN 6535 HB s h6
Oslobađanje Ø D ₁	9,3 mm
Broj zubi Z	5
Duljina skošenja pod 45°	0,5 mm
Duljina rezne oštrice L _s	22 mm
Ø drške D _s	10 mm

Ø reza D_c	10 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,09 mm
Kut spirale	42 stupanj
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	30 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,065 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,4×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod glodala za kopiranje
Unutarnje hlađenje	da
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	prikladno	35 m/min	M
GG(G)	prikladno	200 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		